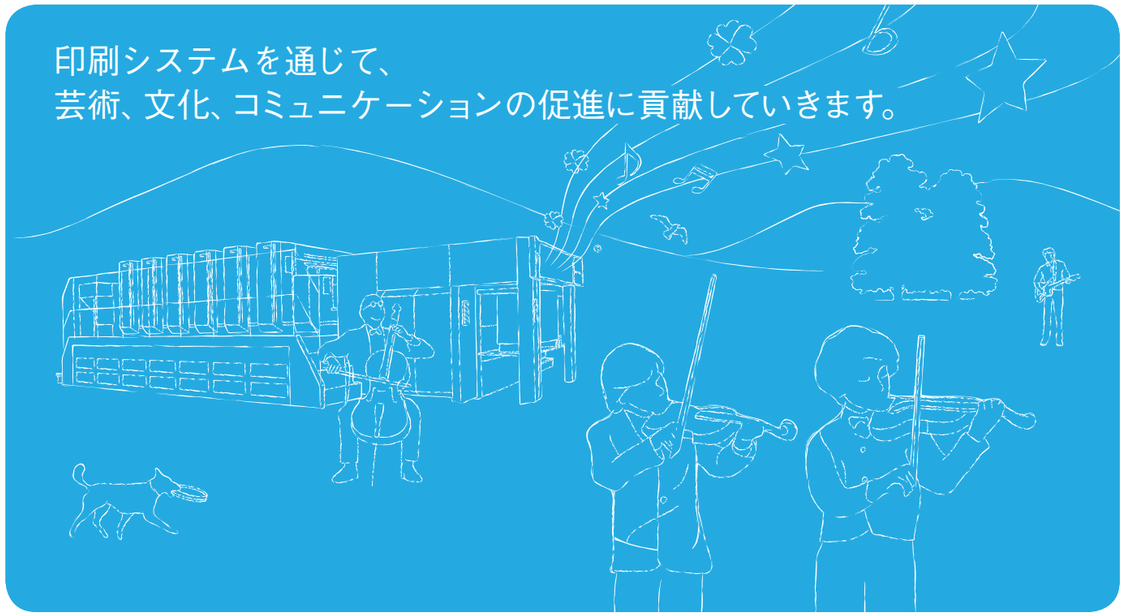


お客様とともに

私たちは、全世界のお客様のニーズに適合した、
安全かつ良質な製品・技術・サービスの提供により
お客様の満足と信頼が得られるように努めます。

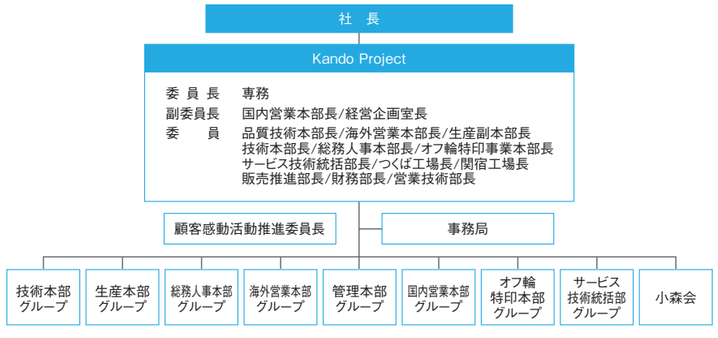
本年、洞爺湖サミットで、2050年までに世界の温暖化ガス排出量半減という長期目標が共有されました。また、地球上の原油備蓄量は、現状のままではあと40年はもたないとも言われています。こうした中、KOMORIは「段取り時間短縮」、「損紙削減」など環境を配慮した技術をさらに発展させ、世界中のお客様の期待を超えた製品とサービスを提供してまいります。初めの一歩は、私たち一人ひとりの「もったいない」と思う心掛けです。環境を語らずして、明日はないと思います。

執行役員
国内営業本部
本部長
小森 善信

KOMORIは、地球の声を反映し、顧客感動企業を目指します

●Kando Project

「Kando Project」は昨年から展開してきた顧客感動創造活動を再編し、会社理念の浸透と、真の顧客感動企業になるための課題解決を優先的に実行することを目的として、2007年度から全社展開している活動です。このプロジェクトはグループ会社を含んだ全社活動で、各部門で従来から実施されてきた部門活動と整合させ、これらを総括することになります。



昨年度は活動の第一歩として、全社に「Kando Project」をPRし、公知させること、顧客感動創造活動の「仕組みの構築」と「顧客対応の標準化」を実現させることに注力してきました。

●小森会

小森会は、印刷会社様、当社の販売代理店様、そして当社が集い、勉強会、懇親会を通じて相互の発展を目指しています。全国の小森会の世話人が一堂に会する小森会世話人総会を皮切りに、全国8ブロックで総会を開催します。

全国で会合の参加者が減少している中、小森会は毎年参加者が増え続けています。昨年度は1,547名で前年より20％増えました。また、近年では各地域ブロック会の地域特性が出てきており、まさに会員の皆様の“小森会は自分で育てる”という気持ちが表れてきています。同業の競争から共創へ、心を開いた情報交換の場となっています。

小森会では、印刷会社の諸問題の解決を目指すために、また、地域ブロック会事業の円滑な推進を図るために、2006年より会員の皆様のご意見を反映した統一テーマに沿って展開しています。

2年目となる昨年度は、アンケートでお聞きした結果、「強い印刷会社は人材育成から」という統一テーマで展開してきました。

●KOMORI印刷スクール

“実践教育”のテーマを掲げるKOMORI印刷スクールは、お客様に安心して印刷機械をお使いいただくための実践的なノウハウ提供の場として1968年9月に開校し、以来40年近くにわたり受講者数はすでに5,500名を超えました。

2004年9月にはデジタル化対応として本社スクール施設内に“DoNetセンター”を開設。最先端デジタルワークフローをご紹介できる環境を整え、KOMORIのデジタル対応印刷機とネットワーク接続されており、随時デモンストレーションが可能となっています。

新入社員から機長経験者まで様々なレベルと目的に合わせた5つの印刷オペレータ向けコースを開講し、印刷理論の講義と印刷機実習を取り混ぜたカリキュラム構成となっています。

ものづくりの追求

●小森マイスター（指導員）制度

技能伝承による技能保持、後継者の育成
顧客価値を高める「小森マイスター制度」を導入

2007年11月より導入した「小森マイスター（指導員）制度」は、エキスパート職系のモチベーションアップと、その技術・技能・専門性の指導・伝承を図り、顧客価値を高めていくことを目的にスタートしました。この制度は、高度な熟練技術、熟練技能、および開発に関する高度な専門性（プロ性）を持つ者に「マイスター」の称号を与えるもので、主席マイスターは「金」、マイスターは「銀」、マイスター補は「銅」の3ランクがあり、認定証とバッジが授与されます。

●改善報告会

4工場27チームが集い、独自の「改善」を発表
「改善報告会」で、ものづくりがさらに変わる

「改善」は、どのような業務においても心がけ、取り組む必要のある重要な事柄です。2008年3月つくばプラントにて、「2007年度改善報告会」が行われました。この報告会は、今年度取り組んできた改善活動や提案を一同に報告するものです。第2回目を迎える今回は、4工場から計27チームが参加し、100名を超える大規模な報告会になりました。

報告会は、「VE/CR 改善活動」「改善提案活動」「テーマ改善活動」で構成されています。また、「社長賞」「専務賞」「特別賞」が設けられ、優れた改善報告に各賞が贈られました。

第18回　小森会世話人総会

認定バッジ

●組立道場

新入社員や中途採用の社員を対象として、組立課で作業をしていく上での基礎的な技術の習得を目的として、組立道場を一昨年から開催しています。

特に新入社員が研修期間中である5月から6月にかけては、1回3～4人を1グループとして、毎週開催されます。また、中途採用の社員にはその都度行われています。

先生は、定年を迎えられ、再雇用になっているベテランが当たり、最初は座学で基本的な理論を学び、続いてヤスリやその他の工具などの基本的な使い方を実技で学びます。

企業情報発信

●On Press

当社では、お客様の取材情報や当社の現状などをお知らせするコミュニケーションツールとして、PR誌『On Press』を年4回発行しています。ここでは、印刷関連の報道機関とタイアップしての環境特集も行っています。

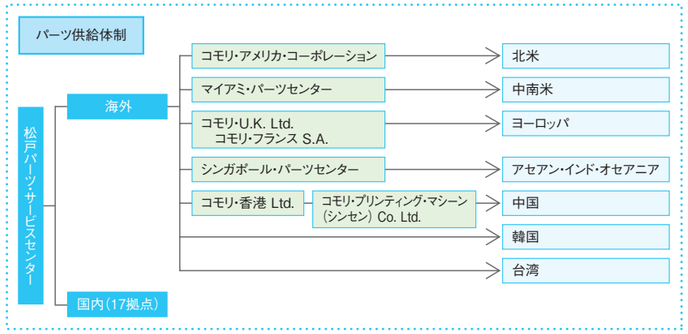
『On Press』誌
日本語に加え、7ヵ国語で発行しています

●KOMORIカレンダー
「経済産業大臣賞」を受賞

社団法人日本印刷産業連合会が主催し、今回で59回目を迎える「全国カレンダー展」は全国の名だたる企業から850点が出展され、その中からKOMORIは、栄えある経済産業大臣賞（グランプリ）を受賞し、授賞式には小森社長も出席しました。

2008年KOMORIカレンダー

≫KOMORIのグローバルサービス体制



≫予防保全セミナー実施状況

	参加人員	開催回数
1998年	54	6
1999年	20	1
2000年	60	2
2001年	34	2
2002年	400	12
2003年	814	16
2004年	1,292	23
2005年	1,087	19
2006年	2,266	45
2007年	2,459	39

上海　予防保全セミナー開会式

世界をカバーするサービス体制

KOMORIでは、国内のサービス体制はもちろん、海外における体制も充実しています。

1. パーツ供給体制

KOMORIのパーツ供給体制は、千葉県にある松戸パーツ・サービスセンターを中心に、北米、中南米、ヨーロッパ、アセアン・インド・オセアニアをカバーするために海外に4つのパーツ供給センターがあります。中国はコモリ・香港、コモリ・シンセンを経由して供給しています。また、韓国・台湾をダイレクトにカバーします。

2. テクニカルサポート体制

北米、ヨーロッパ、中国には、現地スタッフと共に日本人技術者と設計者が常駐し、充実したテクニカルサポート体制が構築されています。

3. トレーニングセンター

トレーニングセンターの機能としては、①実機によるローカルのエンジニアやお客様のトレーニング②搬入サポート③ユーザーのサポートおよび指導④実機によるデモンストレーション⑤巡回サポート、という5つの機能があります。

ヨーロッパは、コモリ・インターナショナル（ヨーロッパ）B.V.グループの下に、3つの現地法人がカバーします。

北米は、コモリ・アメリカ・コーポレーション、中国はコモリ香港Ltd.の下にコモリ・プリンティング・マシーン（シンセン）Co. Ltd.があります。

さらにアセアン・インド・オセアニアのサポート体制とトレーニングセンター機能を強化するためにマレーシアに、また中東欧圏強化を目的にチェコにサービスセンターを2008年9月に営業開始を予定しています。

●予防保全セミナー

予防保全セミナーは、印刷会社における印刷機械のトラブルを未然に防ぎ、機械を常に安定した状態で稼働できるよう、予防保全の取り組みをお客様にお伝えすることを目的に1998年から毎年開催されています。

2007年度は、上海、成都やIGAS2007での開催を含めて39回開催され、2,459人の方々が受講されました。1998年から数えると延べ165回、約8,500人が受講されています。

研究開発と製品

●最新鋭の環境対応工場 つくばプラント

信頼から感動へ、印刷の未来が始まる

世界一の印刷機械生産体制の構築を使命に、お客様の期待を常に高次元で集約し具現化していく最新鋭のつくばプラント。それは、ものづくりの原点である品質・信頼性を、さらに感動の領域にまで高めるための挑戦であり、独創のハート（意志）と最先端のハード（設備）の真の融合を目指すものです。

最先端の生産環境を整備し、研究開発に重点を置きながら、その成果を確実に製品づくりに反映させていきます。全工程での自工程保証や出荷前の印刷フルテスト体制の確立など、印刷の未来は、ここつくばプラントから始まります。

エネルギー資源問題に配慮しつつ、地域との共生を目指したつくばプラント

太陽光や風力など自然のエネルギーを活用した発電システムに加え、ガス式空調装置の採用により、使用電力量およびCO_2排出量の削減を追求しました。

20区画以上の廃棄物分別エリア設置で、ゼロエミッションのさらなる充実を図りました。

迅速性と効率化で、お客様のご要望に的確に応える

開発・設計から生産・納入の画期的なスピードアップ・高効率化を実現するため、全工程の徹底した動作分析によりムダ・ムラを排し、製造リードタイムを短縮。また、社内外の緊密な情報ネットワークを構築し、ジャストインタイム方式による部品管理などを徹底しています。

次代の人材と技術を育む“創造の森”からもう一つの感動が生まれる

次世代の技術者を育成するために、生産技能向上のためのトレーニング施設はもとより、基本技術・先端技術の研究開発、耐久性の検証を行う実験室環境や、DR（デザインレビュー）ルームなど管理・技術向上のための環境も完備しています。

●KOMORI グラフィックテクノロジーセンターの新設

知覚品質向上の大きな一歩として、2009年5月のオープンを目指して、「KOMORI グラフィックテクノロジーセンター」の建設を開始しました。同センターは、当社つくばプラント敷地内に建築延床面積約4,600㎡の規模で建設される予定で、印刷および印刷機械技術の構築と技能研修に係る当社グループの中核的機関として、位置付けられることになります。

具体的な機能は、①学術機関ならびに印刷資材・周辺機器メーカーとの共同研究を含む印刷技術の研究、②KOMORIシステムの品質評価と販売促進のためのデモンストレーション、③全世界のサービス・生産技術者の技術トレーニング、④顧客への印刷技術の教育、等を計画しています。これらの機能を発揮することにより、印刷技術と当社グループのさらなる発展を目指していきます。

●つくばプラント第三期設備投資計画

世界一の品質の印刷機械生産体制の構築および生産能力の増強を目的として、つくばプラント第三期設備投資計画を策定しました。これは、現在つくば・関宿の2工場に分散している設計技術および生産システム等の主要機能をつくばプラントに集約し、開発・生産の効率化、品質の向上およびコストダウンを図るとともに、今後さらに成長が期待される新興国向けの受注に応えていくため、両プラントの生産能力を50％増強するものです。2009年12月の稼働開始を目指して2008年9月より着工します。

つくばプラント第三期工事完了後の外観イメージ

株主・投資家様とともに

当社は株主・投資家の皆様に適時、公平、正確な
企業情報を継続して開示し、双方向のコミュニケーションを
図りながら、より良い信頼関係の構築を目指していきます。

KOMORIはいわゆるB to Bの企業で、一般の方にはあまり馴染みのない会社といえます。そこで、まず当社がどんな会社なのかを知っていただき、興味を持っていただくことを重視しています。例えばIR展示会等、皆様と直に触れ合える場では、当社の概要や業績等をできるだけわかりやすく伝えるようにしています。一方、IRサイトを通じて、詳細な情報をタイムリーに発信するとともに、理解を深めていただけるよう、内容の充実を図っています。今後もより多くの皆様に、当社のサポーターとなって応援していただきたいと思っています。

財務部 証券課
課長
大林 博

IR活動・コミュニケーション

当社はIR活動を通して、株主・投資家の皆様との良好な信頼関係の構築を目指しています。年2回、アナリスト・機関投資家を対象に業績説明会を開催するとともに、多くの方々に当社をより深く知っていただくため、IR専用サイトをご用意し、決算短信等の各種IR資料を掲載して迅速な情報開示に努めています。

さらに、個人投資家向けイベントのIRフェアに出展しているほか、2007年12月には初めて個人投資家向け会社説明会に参加しました。今後も、投資家の皆様との双方向のコミュニケーションを通じて、事業活動への理解、KOMORIに対する信頼や共感を一層深めていただき、長期にわたって株式を保有し続けていただくことを目指していきます。

URL http://www.komori.co.jp/hp/company/ir.htm

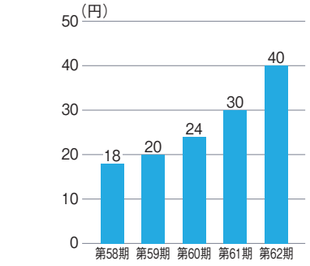
2008年3月期のトピックスと今後の見通し

2008年3月期は、国際印刷機材展IGAS2007(2007年9月東京)に出展し、目標を上回る受注を獲得することができました。2009年3月期においても、世界最大の国際印刷機材展drupa2008(2008年5月ドイツ)に出展し、積極的な受注活動を展開しました。

≫株式の状況(2008年3月31日現在)

発行可能株式総数	295,500,000株
発行済株式の総数	68,292,340株
株主数	3,860名

≫1株当たり配当額



今後は、営業・サービス体制のさらなる充実のため、マレーシアにはアセアン・インド・オセアニア向け、チェコには中・東欧向けのサービス拠点を設立します。また、2009年5月オープン予定でつくばプラント敷地内に「KOMORIグラフィックテクノロジーセンター」を建設するほか、同年12月の完成を目指して、つくばプラントの第三期設備投資にも着手し、開発・生産の効率化や生産能力の増強を図ります。

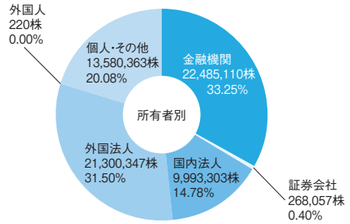
株主還元

当社は、株主の皆様に対して、安定した利益還元を継続的に行うことを最重要課題の一つと認識しています。この方針のもと、連結当期純利益の30%の配当性向を目指しています。また、1株当たり株主価値の向上を通じた株主還元として、自己株式の取得も適宜実施したいと考えています。なお、自己株式の消却に関しては、保有残高や資本政策を勘案して必要に応じて実施していく予定です。

2008年3月期については、1株当たり年間10円増配の40円(連結配当性向は31.4%)とさせていただき、自己株式の取得については、取得株式数80万株・取得価額の総額21億円を実施し、さらに保有中の自己株式のうち200万株を2008年3月に消却しました。

また、2007年8月1日には、投資家層の拡大および当社株式の流動性の向上を図るため、単元株式数を1,000株から100株に変更しました。

≫株式の分布状況(2008年3月31日現在)



(注) 自己名義株式664千株は含んでいません。

個人投資家向け会社説明会

第10回IRフェア

IRサイト

IR刊行物

社員とともに

KOMORIでは、個人のもつ能力や経験を尊重し、
従業員にとっても「働きがいのある会社」で
あり続けられるよう、様々な取り組みによって
人材育成を図っています。これからも社会の期待に
応えるべく活動していきます。

KOMORIの強みは、印刷機械の専業メーカーとして開発・設計から生産・販売・サービスまでの全部門の社員が一丸となって課題に立ち向かえるところにあると思います。根底にあるのは先輩社員から代々引き継がれてきた小森社員としてのプライドや人間臭さであり、これからも守っていかなければならない風土であると考えています。

困難な課題を克服することが社員一人ひとりの仕事に対する喜びや感動を生み、それが『顧客感動』につながっていくのだと思います。

総務人事本部総務部
人事勤労課 課長
高野 裕士

安全で安心な職場環境の実現

●新入社員研修

新入社員基礎研修には5つのキーワードがあります。それぞれの要素は、各本部がどの様な業務を担っているかを学ぶ(講義)、自ら目標を立て達成状況を把握することを学ぶ(演習)、社会人としてのマナーを学ぶ(導入)、仕事に対する取り組み方や手順を学ぶ(外部研修)、基礎研修全体を通じて、レポート発表する(発表)、です。新入社員研修は基礎訓練を受けると同時に、それぞれの課題を共有する大切さも学んでいきます。

●安全衛生環境パトロール

従来から実施していた安全衛生パトロールに環境を加え、月1回管理者がパトロールを行っています。パトロールの結果は担当部門にフィードバックし、直ちに対策を取るように指導しています。小さな問題点が多いですが、一つひとつの対応の積み重ねにより安全で安心な職場環境の実現を目指しています。

●エンジニア対象英語研修実施

国際人の第一歩は積極的なコミュニケーションから。会社方針である「グローバル化に対応した人材の開発と国際人の育成」を受け、特にエンジニアを対象とした英語研修を2007年から検討を始め、2008年2月第1回目となる英語研修を実施しました。今回は主に海外業務を担当するサービスエンジニアを対象に14名が参加しました。

●社内報

KOMORIでは年4回、社内の従業員向けに社内報を発行し、社員同士の交流を図っています。本年1月には社長の年頭の挨拶として次期のKOMORIグループ会社方針等を提示しました。また、成人式を迎える社員の抱負や、新年を迎える社員の目標などを紹介しました。10月に行われる創立記念式典での、社員の永年勤続表彰や従業員表彰なども掲載し、多くの社員に紹介しました。

福利厚生

充実した仕事には充実した生活が基本と考え、福利厚生を充実させています。永年勤続者のリフレッシュ休暇や、年3回の連続長期休暇制度を設け、社員のリフレッシュをサポートしています。那須の保養所(コモリ・ハイランドヴィラ)、また会員制リゾートクラブに加盟しており、スキー、テニス、ゴルフなどを楽しむことが可能です。独身寮は牛久・柏・春日部にあり、女性専用の独身寮は、各個室にミニキッチン、ユニットバスを完備しています。

●コンプライアンス教育

総務人事本部とCSR推進室が中心となって、一昨年の11月から国内各拠点においてコンプライアンス教育を行い、昨年も同様に2度目の教育を行っています。社長、役員をはじめ、2,000名を超える社員、当社で働く協力企業など多数の方々に聴講していただきました。「相手の期待に応える」「相手を大切にする」というコンプライアンスの精神に基づき、意識や行動で迷いが生じたとき、「KOMORI企業行動憲章」に立ち返ることを主眼にしています。

また、社内報には、「コンプライアンス通信」として、毎号特集を組んで社員の意識向上に努めています。

●クラブ活動

当社には、実業団に所属している陸上競技部とは別に、サッカー、テニス、フットサル、野球といった球技や、バドミントン、ジョギング、自転車等様々なクラブ活動があります。

和気あいあいとした雰囲気の中、各々が体を動かしストレス解消やメタボ対策に取り組んでいます。特に、華道部の活動では、1年に1回社内華展が開催され、本社2階のラウンジが花で埋め尽くされ、社内外で好評を得ています。

新入社員研修風景

英語研修の先生と参加メンバー

コンプライアンス通信

社内華展

社会とともに

KOMORIグループは、常に社会とともに歩むために、社会に対する様々な活動を通して、積極的に社会に貢献し、地域や人々とのコミュニケーションを図っています。感動企業を目指して、活動の幅はますます広がっています。

つくばプラントではオフセット枚葉印刷機械を生産しており、印刷文化を通じて世界中の皆様の生活を支えています。

当事業所では環境保全活動の一環として廃棄物のリサイクルに取り組んでおり、生産工程から排出される産業廃棄物は全てリサイクルされています。また、この取り組みは社会的にも認められており、2007年には茨城県からリサイクル優良事業所として認定されました。私たちは限りある資源を有効に活用し、恵み豊かな地球を次世代に残すために、これからも社会と共に歩んでいきます。

つくば工場 業務課
課長代行
金子 智幸

2008年元旦ニューイヤー駅伝

セーブ・ザ・チルドレン

実車によるエコドライブ講習

茨城県リサイクル優良事業所認定証

社会貢献活動

●第52回全日本実業団対抗駅伝競走大会

KOMORIは、毎年元旦に群馬県前橋市で行われる、第52回全日本実業団対抗駅伝競走大会に、16年連続となる25回目の出場を果たしました。

最初は苦しい立ち上がりとなりましたが、キャプテンを初めとする、各選手の落ち着いた走りで少しずつ順位を上げ、ゴール手前の混戦の中17位でのゴールとなりました。

応援してくださった皆様、ありがとうございました。

また、昨年8月27日に行われた世界陸上大阪大会にも当社ダビリ選手が出場し、見事5位入賞を果たしました。そのほか、東京都庁からビッグサイト間で行われた東京マラソンなどにも参加しています。

これらの大会のほか、年間では30試合前後の大会に出場し、各部員はがんばっています。

また、本年4月20日茨城県土浦市で行われたかすみがうらマラソンでは、2名が参加し、同時に行われた国際盲人マラソンかすみがうら大会にも、当社の選手が盲人伴走として初めて10マイルレースに出場しました。

●関宿プラントで環境授業を実施

昨年12月に関宿プラントに隣接する二川小学校の5年生102名を対象に、環境授業を実施し、関宿プラントで講義と工場見学を行いました。

「私たちの地球を取り巻く環境問題」をテーマに講義を行い、さらに環境に配慮した印刷機械の説明を行いました。

関宿プラントの近隣の子供たちにとっては、「身近な工場で何を作り、環境に対してどのように取り組んでいるか」を知る機会として、大変有意義な環境教育の時間になりました。

●エコドライブ講習会の実施

全国でエコドライブ講習会が実施されている中、高畠町でも2007年9月29日に取り組みを開始し、参加者10名が実車体験および講義を受けました。その結果、講習後の燃費改善率が23.29％ となり、大きな成果をあげました。

●セーブ・ザ・チルドレンに協力

IGAS2007ではKOMORIブース内に「セーブ・ザ・チルドレン」コーナーを設置し、募金活動やグッズ販売の活動に協力するなど、世界の子供たちの健康保全活動の支援を行いました。

最終日に贈呈式を行いましたが、結果としては、グッズ販売と寄付を合わせて333,333円となりました。これに対して、「セーブ・ザ・チルドレン」の渡辺様より「これでネパールの子供たち55人が1年間学校に通学できます」とお礼の言葉をいただきました。

●つくばプラント 茨城県リサイクル優良事業所認定

つくばプラントが茨城県リサイクル優良事業所に認定され、2007年6月22日に茨城県庁で行われた、「地球環境フォーラム」において認定証の交付式があり、事務局長である金子課長が表彰を受けました。

つくばプラントでの廃棄物の再資源化に対する取り組みが認められての認定となりました。

今後も多くの方の協力を仰ぎながら、廃棄物再資源化の活動を推進していきます。

●NPO「まほろばの里の森を育む会」に31名が参加しました

（株）小森マシナリーでは、会社所有の森林の整備活動を通じて、学校、町内会等との交流を図る目的で、NPO「まほろばの里の森を育む会」を設立し、社員と地域住民、NPO、行政等と連携した活動を行っています。2007年度は10月20日に31名の参加者が集い、杉苗の植栽、下草刈り、伐採の整理・チップ化、チップ敷き、ケナフの植栽、刈り取り等の活動を行いました。

●（社）日本印刷産業機械工業会の創立70周年記念表彰

5月30日に東京都港区の虎ノ門パストラルで、社団法人日本印刷産業機械工業会創立70周年記念式典が開催され、記念式典に続き、経済産業大臣表彰（対象者3名）が行われ、弊社からは代表取締役社長の小森善治が表彰されました。

自然災害への対応

当社では、1995年の阪神淡路大震災、2000年の東海地区での大規模な水害等を教訓として、災害時における迅速・的確な対応をするための組織編成を含めた、災害時マニュアルを作成し対処しています。

災害が発生した場合、平均すると延べ40～50名の技術者が出張対応し、発生後3日前後で完了します。このように当社は、地震対応の装備を常に準備して、緊急事態に備えています。

1. 対策内容

(1) 災害発生時の第一報、およびその後の状況報告から判断して、社長・国内営業本部長・品質技術本部長が災害と認定した時点で災害対策本部の活動が始まります。

(2) 地震による災害については、その程度によって二段階に分け、震度5強以上をAランク、それ以下をBランクとして、対策本部の規模も二段階としています。ただし、地盤の状態等により大きく左右される為、収集された情報などの現地状況を優先します。

ランクA：各生産工場を含む、全社的な対応が必要な場合。

ランクB：各地方営業所、及び品質技術本部内で対応可能な場合。

(3) 水害等による災害対応についてはランクBを基本としていますが、災害の大きさによってはランクAとする場合もあります。

2. 災害対策組織（ランクAの場合）

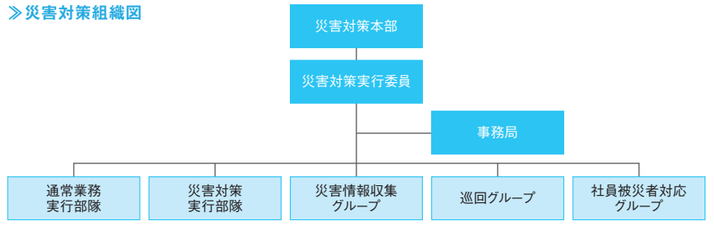
①災害対策本部長▶災害対策組織を統括する（社長）

②災害対策実行委員会▶本部長の代行を務め、組織の統制・運営をはかる

実行委員▶人、部品、機材等の手配、基本情報のコントロール

③事務局▶営業▶お客様全般の情報のコントロール

≫災害対策組織図



品質技術本部▶経費・技術者・物資のコントロール、日程調整、工数管理・負荷・応援依頼等

④通常業務実行部隊▶担当エリア内での通常サービス業務

⑤災害対策実行部隊▶被害に遭われたお客様に対する復旧工事全般

⑥情報収集グループ▶お客様の状況の把握・確認

⑦巡回グループ▶被害に遭われたお客様に対するお見舞い・物資供給、連絡の取れないお客様に対する案内（張り紙）

⑧社員対応グループ▶社員および家族の安否確認、情報収集

発生年	災害名	被害社数	被害機械台数
1995年	阪神淡路大震災	115	205
1998年	高知浸水被害 北陸高潮	1 2	3 5
2000年	鳥取県西部地震 名古屋洪水	4 13	5 23
2001年	芸予地震	8	15
2003年	宮城県北部地震 福岡集中豪雨 十勝沖地震	10 6 2	13 12 5
2004年	新潟県中越地震 台風多数上陸	29 10	52 13
2005年	福岡西方沖地震 宮城県南部地震	39 30	87 62
2007年	能登半島地震 三重県中部地震 新潟県中越沖地震	4 2 6	20 2 7
2008年	岩手県沿岸北部地震 岩手・宮城内陸地震	4 9	5 17

●レスキュートレーニング

今から約20年前、消防学校からの依頼がきっかけで、このご支援を始めました。

阪神淡路大震災以降、さらにその範囲を広め、当社の大阪支社を中心として、関西地区の消防学校・消防局・消防署のレスキュー隊員に対して、印刷機械の構造、操作の基礎知識から事故事例や発生状況、救助活動時の必要知識について詳細な講義を行っています。

2007年までの12年間で、延べ30回、858名のレスキュー隊員に講義が行われました。今後も当社の地道な活動がレスキューの現場に活かされることを期待しています。

「まほろばの里の森を育む会」での杉苗の植栽作業

（社）日本印刷産業機械工業会創立70周年記念式典において表彰された小森善治社長

レスキュー隊員の講義風景

地球環境とともに

私たちは、全世界のお客様のニーズに適合した、
安全かつ良質な製品・技術・サービスの提供により
お客様の満足と信頼が得られるように努めます。

環境に優しい製品の開発として、KHS-AI搭載機の拡大による損紙低減は、お客様からも製品に対して望まれており、それに応えるべく取り組んでいる項目です。電力使用量削減や事務用品・部品購入のグリーン調達を展開し、産業廃棄物のゼロエミッション達成の継続と廃棄物の減量化に向け取り組んでいます。今後、環境配慮型製品の開発および製品の消費電力削減に取り組み、お客様の環境負荷低減を図り、電力使用量削減やグリーン調達などの製造工程での環境活動のレベルアップに取り組みます。

関宿工場技術課品質保証係係長
西崎 敏治

≫ISO14001の認証取得

審査登録機関登録日	組織(企業)名
2001年12月7日 2005年12月9日※	旧取手プラント つくばプラント
2003年6月6日 2006年6月6日※	(株)小森マシナリー
2003年2月14日 2005年8月14日※	(株)小森エレクトロニクス
2003年6月6日 2005年8月5日※	関宿プラント
2003年6月13日 2005年7月8日※	品質技術本部

※ISO14001の2004年版対応

KOMORIグループの環境基本方針

●環境・社会的役割の推進

当社は、2001年12月に当時の取手工場で最初にISO14001の認証を取得し、2003年には社長からの方針により全生産拠点（関宿プラント、品質技術本部、(株)小森マシナリー、(株)小森エレクトロニクス）が相次いで取得し、全社一丸となって印刷業界における環境保全の模範となるべく努力しています。

また、この時のノウハウを活かして、お客様からのご要望により2003年11月からISO14001認証取得のご支援を続けています。

産業廃棄物のゼロエミッションでは、2004年11月に全生産拠点でこれを達成し、一般廃棄物についても既に2拠点がゼロエミッションを達成し、継続しており、他の拠点もこれに向けて推進しています。

今後も予防保全活動、災害対策セミナーや印刷機械のオイルクリーニングなどの活動によってお客様における環境負荷低減に寄与していきます。

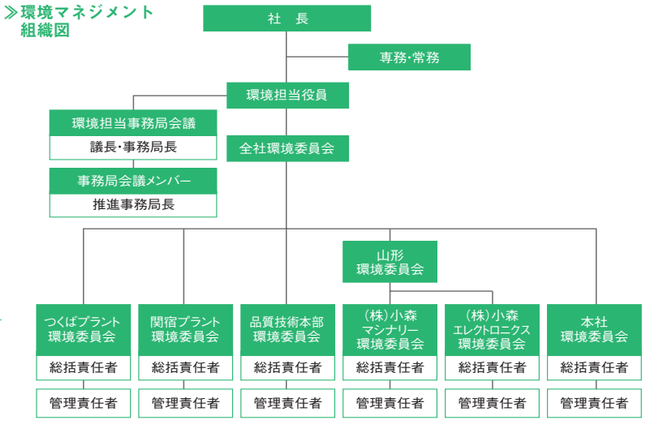
●基本理念

(株)小森コーポレーションは、すべての事業活動を通して組織で働く又は組織の為に働く全ての人（以下、社員等という）が環境に配慮した行動を起こし、地球環境保全に積極的に取り組みます。

●環境基本方針

1.企業活動のあらゆる面で、省エネルギー、資源の節約、再利用とリサイクルの推進、廃棄物の減量化等、継続的な改善に積極的に取り組みます。
2.環境に優しい印刷機械とその周辺機器の開発を積極的に進めます。また、資材購入においても、より環境負荷の少ないグリーン調達を進めます。
3.環境法規およびその他要求事項を遵守し、有害化学物質の削減を図り、環境汚染の予防に努めます。
4.環境目的、目標を定め、定期的な見直しを行い、環境負荷の低減と改善を継続的に行います。
5.本方針は文書化し、実行し、維持し、かつ、環境教育、啓蒙活動を通して、社員等に周知徹底し、自らが環境保全に積極的に取り組む意識を高めます。
6.地域社会、お客様、関連企業とのコミュニケーションに努め、環境保全活動に積極的に貢献いたします。また、本方針は、一般の人々にも公開します。

≫環境マネジメント組織図



環境マネジメントシステム推進体制

環境活動を推進し成果を出すためには、全社員に経営トップの意思を浸透させる組織が必要です。当社では、社員の環境意識をさらに向上させ、ISO14001認証維持と環境パフォーマンス改善に努め、環境経営の視点から地球環境の保全に取り組むため、KOMORIグループとして右記の社内組織を形成し、環境保全活動を推進しています。

また、全社環境担当事務局会議は年4回程度開催され、全社環境委員会での示達事項の徹底、国内外の最新の環境法規制動向やサイトでの取り組み事項等、情報の共有化を図り、全社のレベルの向上に役立てています。

環境コミュニケーション

●危機管理セミナー

品質技術本部では、「災害に対する印刷会社の危機管理」と題して、印刷会社様向け危機管理セミナーを開催しております。

セミナーでは、当社のサービスマンが実際に対応した災害について、災害発生時の直近の事例を交えて行われます。

このセミナーは、2004年10月に起きた新潟県中越地震をきっかけに、お客様や印刷工業組合の要望や展示会、小森会などで年に3～4回程度開催されています。

危機管理セミナーのスライド

●高畠町EMS企業意見交換会

2008年2月高畠町からの要請により、「高畠町環境マネジメントシステム意見聴取会」に参加しました。

この聴取会は、現在高畠町が取得しているISO14001の認証を自己宣言方式に変更し、システムの継続を図るためにその準備段階としてISO取得企業から意見、提言を聴取することが目的でした。この会議には、町内の企業と行政を含めて10名の参加があり、(株)小森マシナリーおよび(株)小森エレクトロニクスが参加しました。

高畠町EMS企業意見交換会

環境基調講演

(株)小森エレクトロニクスでは、昨年も高畠町環境アドヴァイザーの橋本氏をお迎えし、環境保全に関する内容についてワークショップを行い、(株)小森エレクトロニクスの社員全員が参加しました。今回の基調講演は、講演を聴くだけではなく、自分たちがどう思うかを考えてみようとした新たな試みで、社員の方々の意識向上につながりました。

環境基調講演

第II期環境中期計画(2006年～2008年)

KOMORIグループ環境基本方針に基づき、2006年度から第Ⅱ期環境中期計画(2006年～2008年)を策定しました。当計画では、これまでの活動を発展させ、「環境に配慮した安全・安心設計」の推進、「グリーン調達」と「有害化学物質削減」の推進、「お客様、協力企業様の環境対応の支援活動」の推進など、さらに積極的に取り組む計画です。ここでは、第Ⅱ期環境中期計画の内容とあわせて、その2年目に当たる2007年度の「目標と実績」を報告します。

≫第Ⅱ期環境中期計画と「2007年度の目標と実績」

	項　目	中期目標(2006年～2008年)	2007年目標値	2007年度実績	自己評価
環境保全活動の積極推進	**廃棄物削減／リサイクル活動** ・一般廃棄物の排出量削減 　一般廃棄物のゼロエミッション活動	総排出量15%(2008年度末)削減 一般廃棄物のゼロエミッション　2008年度末達成	総排出量10%(2007年度末)削減	・産廃ゼロエミ継続	○
	・産業廃棄物のゼロエミッション活動	全生産拠点のゼロエミ継続	全生産拠点のゼロエミ継続	・(株)小森マシナリー('05～)/(株)小森エレクトロニクス('06/8～)一般廃ゼロエミ達成	
	省資源推進活動	印刷テスト用紙使用量削減	印刷テスト用紙使用量削減　5%削減 紙使用量削減(10%) (ペーパーレス化推進)	・つくば・関宿とも10%以上削減 ・つくば・関宿では、EDIの実施により、伝票類を平均40%削減 ・(株)小森マシナリーでの展開に向けて現在準備中	○
	・紙使用量の削減	紙使用量削減(15%)	オイルクリーニングの拡大　100台	オイルクリーニング　73台実施	○
	・印刷機のオイルクリーニング(社外活動)	オイルクリーニングの拡大　150台	インバーターモーターに変更　4台	・インバーターモーター化　2台実施 ・オフ輪機の給紙装置改良による紙使用量削減　2台実施 ・オフ輪機の刷り出し改良による紙使用量削減　1台実施	
	省エネルギー推進活動 CO_2削減(電力量他)	CO_2削減　6%	CO_2削減　4%	全体では原単位目標排出量に対して2005年度比5.2%削減	○
	グリーン調達／グリーン購入 ・有害化学物質の削減活動	協力企業への説明	全面廃止物質(代替可能)　25品目 シンナーの代替品への順次切替え	・PRTR管理を100%実施 ・つくばは削減が進み維持活動に移行した ・関宿：組立工程で35.1%削減、塗装工程で7.0%削減し目標達成	○
	・グリーン調達基準作成	代替品適用による有害化学物質の減量化 シンナーの代替品への順次切替え	鉛ハンマーの代替品への順次切替え 減量物質(RoHS対応)　100%	・つくばは削減が進み維持活動に移行した ・関宿は削減目標達成 ・スケジュールに基づき展開した	
	・環境配慮品の優先購入		環境配慮品購入の計画的実施 事務用品　95% 部品　60点	・つくば：80.1%/関宿：61.1%/(株)小森マシナリー：98.7%/サービス：80% 目標達成	△ ○
	・購入部品の梱包レスシステム	環境配慮品購入の計画的実施　事務用品100%			
	・枚葉機出荷梱包の簡素化	納品梱包材の削減(通い箱化)	納品梱包材の削減(通い箱化)：10品目	・関宿工場で部品購入時の段ボール箱を30%削減	○
	・低排出ガス車の導入(トラックを除く)	出荷梱包のスチール化(輸出国の検疫体制に沿って導入)	出荷梱包のスチール化 輸出国の検疫体制に沿って導入 (株)小森マシナリー　北米向けのスチール化	現状では、輸出国検疫体制に世界各国で沿っており、今期特に対象となる国は無かった 製品出荷梱包材(エアーセルマット等)の削減に取り組み▲7.4%実施	
	お客様/協力企業様の環境対応への支援活動		サービスカー2006年度末90%	低排出ガス車をサービスカー7台導入	△
	・顧客ISO14001取得の支援活動	営業車のエコカー導入	営業車　10台	低排出ガス車を営業車8台導入	
	・協力企業と一体となった活動	支援活動の推進 KOMORI環境マネジメントシステムの協力企業への展開 ・小森独自の環境基準作成と協力企業への展開 ・協力企業に対する環境教育の実施	支援活動の推進 協力企業に対する環境教育の実施	お客様の支援活動では、認証取得に向け1社をご支援 協力企業は未実施	○ △
優しい商品の開発 環境に	**環境に配慮した設計・安全設計・安心設計により顧客感動を目指す** 印刷機の開発 印刷機関連装置の開発 周辺機器の開発	環境にやさしい印刷機とその周辺機器の開発・商品化を計画的に実施	年度計画策定と実施	環境配慮製品開発は、予定通り	○
地域・社会とのコミュニケーション推進	**地域・社会貢献活動**	セーブ・ザ・チルドレンへの貢献活動	セーブ・ザ・チルドレンへの貢献活動 具体的指標を調査中	IGAS2007にてセーブ・ザ・チルドレンコーナーを開設	○
		清掃等、各種ボランティア活動の推進	清掃等、各種ボランティア活動の推進 (各工場1件)	山形県地区ではNPOによる活動や町主催の各種ボランティア活動に参加 千葉県地区では関宿城の周辺清掃活動を実施	○
		自然災害の緊急災害対策活動	自然災害の緊急災害対策活動	災害対応を実施	○
		地方営業所を含めた地域社会貢献活動	地方営業所を含めた地域社会貢献活動 (2営業所)	大阪支社主催でレスキュー訓練セミナーを実施	○
	環境コミュニケーション	環境問題への広報活動	環境問題への広報活動	・関宿工場近辺の二川小学校の5年生を対象に環境授業と工場見学を実施した	○
		環境報告書の定期発行と公開	環境報告書　第4号発行 (CSR報告書案策定)	・「環境・社会報告書2007」として日本語版5,000部と英語版2,000部を発行し、IGAS会場等で配付した	○

(目標数値は全て2005年度対比の累積値を示す。)

【自己評価】○：超過達成　△：概ね達成

環境会計

環境基本方針であるすべての事業活動を通じて、地球環境の保全の取り組みを効率的・継続的に推進していくためには、環境会計は重要な経営指標となります。

環境会計は、環境保全に対する取り組みの投資効果や費用対効果を確認し、環境保全のための効果的資源配分を行い、KOMORIグループの環境への取り組みを皆様にお知らせするためのものです。今後も継続して、さらに積極的に効率的な環境経営を押し進めていきます。

●環境保全コスト

2007年の環境保全に関する投資額は2,460万円となり前年比450万円減少となりました。この投資額に対する2008年度の減価償却費(予定額)は450万円です。費用額は3億4,770万円となり前年比9,010万円増加となりました。この費用額には、減価償却費は含めていません。

≫環境保全コスト

分　類	主な取組の内容	2006年度		2007年度		前年度比増減	
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額
【1】事業エリア内コスト	①公害防止コスト(廃棄物の排出削減)	29.1	6.1	24.6	11	84.5%	180.3%
	②地球環境保全コスト(省エネルギー設備の運転、整備)	–	2.4	–	2.4	–	100.0%
	③資源循環コスト(産業/一般廃棄物の処理)	–	42.3	–	43.3	–	102.4%
【2】上・下流コスト	①環境物品の調達購入 ②購入品納品方法改善での部品梱包材	–	35.6	–	27.1	–	76.1%
【3】管理活動コスト	①環境マネジメントシステム構築・維持 ②環境対策組織人件費 など	–	35.3	–	31.8	–	90.1%
【4】研究開発コスト	①環境配慮型製品の開発 ②環境保全装置等の開発	–	118.7	–	219.5	–	184.9%
【5】社会活動コスト	①地域美化活動、景観などの環境改善	–	17.2	–	12.6	–	73.3%
【6】環境損傷対応コスト	①環境保全に関する損害賠償	–	–	–	–	–	–
合　計		29.1	257.6	24.6	347.7	84.5%	135.0%

当該期間の設備投資額　20億3,400万円
当該期間の研究開発費の総額　60億800万円
【1】の③に係る有価物等の売却益　8,700万円

* 期間は2007年4月1日から2008年3月31日です。
* 環境保全コストの集計範囲は、ISO取得のつくばプラント、関宿プラント、品質技術本部、(株)小森マシナリー、(株)小森エレクトロニクスです。
* 環境省環境会計ガイドラインを参考に集計しています。
* 費用額に減価償却費は含めていません。管理活動コスト・研究開発コストには人件費を含んでいます。

●環境保全効果

総エネルギー使用量・水資源使用量の増加は、概ね生産量の増加によるものです。

≫環境保全コスト

効果の内容	項　目	2006年度①	2007年度②	①－②	前年度比(%)
事業活動に投入する資源に関する効果	総エネルギー使用量(GJ)	376,288	396,302	-20,014	105.3
	水資源投入量(m^3)	98,448	107,919	-9,471	109.6
	CO_2排出量(tCO_2)	16,447	15,633	814	95.1
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果	Sox排出量(t)	5	4	1	80.0
	Nox排出量(t)	3	2	1	66.7
	ばいじん排出量(t)	0	0	0	0.0
	PRTR対象物質排出・移動量(t)	8	10	-2	125.0
	廃棄物排出量(t)	2,158	2,508	-350	116.2
	廃棄物埋立量(t)	1	0.5	0.5	50.0

KOMORIグループの環境負荷の全容

KOMORIグループでは、印刷機の製造・販売から流通、リサイクルにいたるまで、
環境負荷低減に向けた幅広い取り組みを行っています。2007年度のグループ全体での
環境負荷については、私たちは以下のように把握しています。今後も第Ⅱ期環境中期計画に沿って、
さらなる環境効率の向上に向けて取り組みを加速していきます。

≫小森グループの環境負荷

INPUT		KOMORIグループ	OUTPUT
エネルギー投入量		研究・開発	**温室効果ガス**
電力量	34,109,462.0 kWh		CO_2排出量 15,633.0 トン
燃料(原油換算)	1,472.0 kl		**大気汚染物質**
水資源投入量	107,919.0 m^3		NO_x 3.8 トン
			SO_x 1.6 トン
紙使用量		調達	**水資源排出量** 91,847.0 トン
印刷テスト用紙 バージン	2,430.0 トン		
コピー紙 再生紙	27.0 トン		
印刷副資材			**PRTR届出化学物質排出量・移動量** 10.0 kl
インキ	21.0 トン		
版	14.0 トン		
湿し水	2.0 kl		
溶剤	0.4 kl		
PRTR届出化学物質投入量			
トルエン	7.0 kl		
キシレン	3.0 kl		
		製造	**再資源化量**
			廃テスト用紙・段ボール 183.9 トン
			廃油・廃液 873.8 トン
			金属屑 1,218.0 トン
			廃プラスティック 104.0 トン
部品・材料			その他 128.7 トン
鋳物・鋼材	33,160.0 トン		
その他	2,188.0 トン		**生産台数** 1,014 台
取扱説明書・パーツリスト			
紙	21.0 トン		
燃料	630.0 kl	物流	**温室効果ガス**
			CO_2排出量 1,651.4 トン
サービス修理部品	5.0 トン	回収・再資源化	**サービス修理部品** 5.0 トン

当社内の製造工程および、製品の物流における環境負荷です。昨年とは集計範囲が異なります。

2007年度の環境パフォーマンス

私たちは印刷機メーカーとして、「省エネルギー推進活動」・「廃棄物の削減とリサイクル活動」・
「有害物質の適正管理」の3点について重点的に取り組みを推進しています。また、省資源推進活動としての
「印刷テスト用紙の使用量削減」や、グリーン調達も積極的に進めています。
より具体的な取り組みについては、当社ホームページをご覧ください。

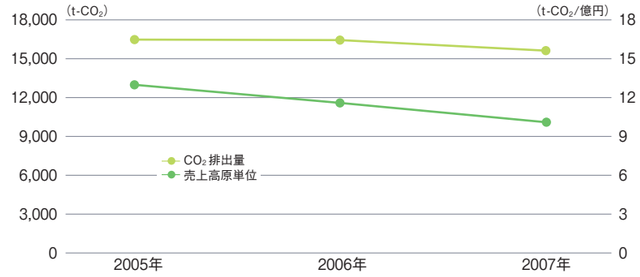
CO_2排出量の推移

当社では、中期計画として2005年度の排出量をベンチマークとし、CO_2の排出量削減の取り組みを始めました。2005年度を100とすると、2006年度は99.8％、2007年度は94.8%となり、5.2%の削減率です。

CO_2排出量は売上高原単位で見ると、順調に減少しています。

2005年12月に5工場体制が4工場に集約され、生産量も増加しましたが、原単位排出量は減少しており、つくば工場の環境負荷に対する効率は上がっています。

≫CO_2排出量の推移

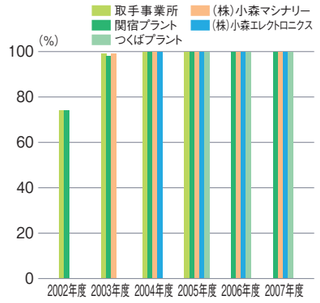


廃棄物の削減とリサイクル推進活動

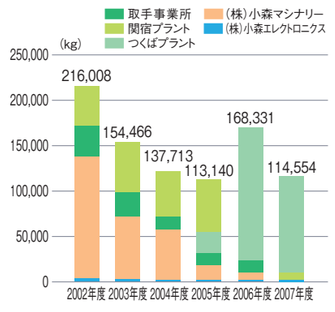
一般廃棄物は売上高原単位で見ると、2006年度はつくば工場移転に伴い、2005年度基準で32.5%増となりましたが、2007年度には9.9%の削減を達成しています。(株)小森マシナリーと(株)小森エレクトロニクスでは、ゼロエミッションをそれぞれ2005年から継続しています。

産業廃棄物のゼロエミッションの取り組みは、2002年にISO14001の認証を最初に取得した旧取手工場から始まり、以後、全生産拠点で展開、2004年度からは全ての生産拠点で産業廃棄物のゼロエミッションを達成し、現在も継続しています。

≫産業廃棄物のリサイクル化率の推移



≫一般廃棄物排出量



有害化学物質の適正管理

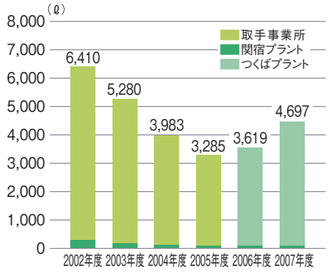
●シンナーの使用量削減

つくば・関宿の両プラントでは、組立・加工・塗装工程で部品洗浄に使用していますが、塗装工程での洗浄方式の変更により、大幅な削減を実現。2007年度は、生産量の増大に伴い組立工程での使用量が増加しました。

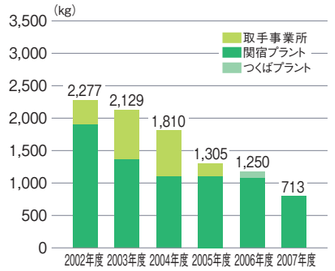
●鉛ハンマーの使用量削減

鉛ハンマーの使用量は順調に削減が進み、機械加工工程のごく一部での使用にとどまっています。今後さらに、この工程での代替品の採用テストを行っていきます。

≫シンナーの使用量



≫鉛ハンマーの使用量



KOMORIの環境配慮型製品

印刷機械はLCAの面から見ると、耐用年数が長く環境負荷の95%は使用段階の負荷と考えられます。
このため、私たちは印刷機械の使用段階での環境影響評価を実施し、具体的には印刷準備時間の短縮、
損紙低減による省エネ・省資源や、印刷時に放出されるVOCなどの有害化学物質の低減、
また欧州環境規制であるRoHS（特定有害物質使用制限指令）への対応、騒音低減などに取り組み、
より環境負荷の少ない印刷機械・装置を開発しています。

KHS-AI

KHSは、MISとリンクしたK-Stationからのジョブデータと CTPワークフローなどとリンクしたPCCからのプリセットデータをネットワーク経由で受け取り、仕事の切替え時間や損紙を限りなくゼロに近づけることを目標に開発された画期的な生産性向上システムです。

CTP出力刷版、CIP4/PPFデータから算出したプリセットデータによって「一発見当・一発色合わせ」を可能にし、刷り出し時のインキの状態をこれから印刷する絵柄に合わせて前準備。印刷の立ち上がりを早め、立ち上げ時の損紙を最小限に抑え、準備時間の短縮と大幅な資源の節約を実現します。

そのKHSをベースにさらに進化させたシステムがKHS-AI（自己学習機能付KHSシステム）です。機械や環境、印刷資材の変化に合わせて絵柄面積率とキー開度のデータを自動的に解析、自ら補正を繰り返し、色合わせを最適化します。枚葉印刷機では、さらにエア・見当プリセット機能で紙サイズや紙厚、紙質や用紙目に合わせて安定した給排紙を実現、輪転印刷機においては折り仕様の変更までも自動的に制御、印刷準備時間を大幅に短縮します。

また、稼働記録・状態履歴・保守データなども管理、さらにトラブル回避のための自己診断機能も備えています。緊急時の迅速対応としてリモート診断機能にも対応可能で、カスタマーサポートにも大きく貢献します。

自己学習機能

従来のKHSは、刷版の絵柄面積率に応じてローラー上にインキ皮膜を設定し、刷出しからインキが行き渡るようにして色合わせを容易にします。しかし、印刷会社においては、自社及びクライアントの様々な品質基準に基づいて微調整を行っており、印刷資材や温度・湿度などの印刷環境によって微妙な色の変化が現れてきます。

自己学習機能を搭載したKHS-AIは、品質基準に基づいた微調整や色の変化の状況に合わせて、自動的に最適な色合わせを行います。すなわち、補正と最適化の学習を繰り返しながら、新たな環境に応じた対応を実現する、いわば成長していくシステムです。

一括プリセット

エアープリセット、見当プリセット、用紙サイズ、紙厚、用紙目、紙質、絵柄の重さ、印刷速度等に対応。

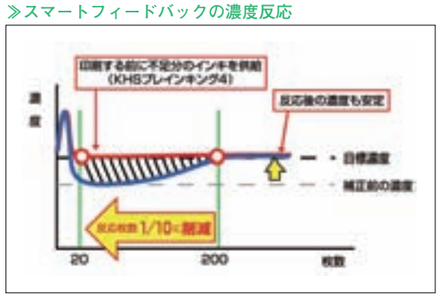
自己診断機能

ダウンタイムの短縮を目的として、機械機能のトラブルの原因を「見える化」して、オペレータによる容易なトラブルの原因の追究・解決を支援します。

リモート診断機能

遠隔地から不具合箇所を迅速に診断できます。さらに、履歴やログファイルで異常を分析し、トラブル発生前に予防保全が可能になります。

≫スマートフィードバックの濃度反応



≫一括プリセットシステム（見当プリセット）

試刷り回数	1回目	2回目	3回目
現状	初刷り		正紙
見当プリセット	初刷り	正紙	不要

見当調整の試刷り回数を3回 → 2回

≫刷了から本刷りまでの自動制御による所要時間の比較

リスロン S40　（従来機）　：9分14秒
　　（新機能搭載機）　：7分23秒
（当社シミュレーション結果）　1分51秒短縮

LITHRONE S40

2002年に発表され、とどまることなく進化し続けるリスロンS40は、枚葉機では初めてKHS-AIをはじめとする新技術を搭載することにより、CO_2を削減し環境に優しい印刷機へと生まれ変わりました。

さらにスマート・シーケンスで、刷了から次の仕事の刷り出しまでを自動制御し、スマート・フィードバックで、試し刷り後の濃度変更指示などへの対応を簡単にかつ損紙を最小限にして、時間を短縮します。

PQA-S/W

PQAシリーズは、インラインで印刷物の品質を検査するシステムです。KOMORI独自の画像処理技術と高い操作性、さらに他システムとの統合による自動化、独自ソフトによる誤検知防止など、高効率な品質検査を実現し、印刷工程で発生する損紙を減らすことが可能です。

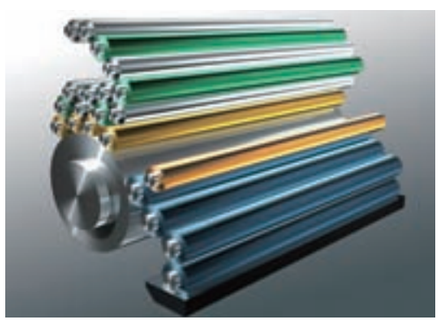
特に、オフ輪用のPQA-W Ver3.0では、プロセス4色を対象にしたオプションとして、カラーバー無しでの色調自動制御を行うことができます。

PQA-W

VOCの抑制

コモリマチック NONアルコール対応の給水装置

コモリマチックは、湿し水を逆スリップ方式により版面に均一な薄い水膜を形成できるため、NONアルコール印刷が可能です。IPAの混入度が低い湿し水やNONアルコール印刷が可能なため、印刷時に放出されるVOC（揮発性有機化合物）量を抑制します。



オフ輪機の環境対応

オフ輪機では、給紙装置の電源回生、機内LED照明、KHS-AIの採用の3要素で環境に対応しています。

給紙装置の電源回生は、発生した電力を再利用し、経済的効果は機械全体動力の2～3%減少に相当します。また、機械周囲への放熱を削減できるので、雰囲気温度上昇の影響がなくなります。

さらに、印刷ユニット間、チルスタンド～折機間、折機内照明の蛍光灯をLEDにすることで、同じ明るさで省エネルギー、長寿命、省スペースを実現しました。

ペースタ回生抵抗器による放熱

機内照明のLED化

第三者コメント

環境・社会報告書2008への意見

麗澤大学国際経済学部教授　大学院国際経済研究科長　**小野 宏哉**

小野 宏哉(おの・ひろや)

○プロファイル
1977年に東京大学理学部物理学科を卒業後、博士課程での物理学研究ののち社会工学に転じ、環境・資源計画の研究に従事する。東京工業大学助手、国立環境研究所主任研究員を経て、現職。土地の資源配分について復興事業を例に研究、投資と技術を踏まえた政策評価体系を構築する。環境研究では、都市の環境指標作成、環境経済統合勘定開発などの研究を行い、環境の社会的評価の研究を行う。地域社会に対しては、廃棄物処理行政、環境学習・研究・交流事業等へ参画する。現在、環境経済学に不確実性を取り入れる手法と金融工学のリスク評価手法の検討に取り組んでいる。

昨年度も2007年版に対してコメントする機会を得たが、環境・社会報告書2008は内容が整理され豊かになっている。環境会計で減価償却費などについて指摘した点についても真摯に対応いただいた。難しい事項については、意識して長期的に取り組んでいただければよいと思う。

生産過程が環境汚染と資源消費に結びつくこととは広く理解されて、企業の対応としては、ゼロエミッションは汚染と資源節約を一度に解決する手法であり、EUでのWEEE指令、RoHS指令やREACH指令は広域の規制枠組みで対応する手法である。これまで市場で価格付けされなかった環境の価値は、消費者が圧倒的な情報に触れることで意識されるにいたり、さらに進んで環境関連の企業活動を支持するような消費選好が明らかにされつつある。

そのような視点からは、高い技術を背景に経営管理・環境管理システムを整えている当社の様子がわかり、業界の指導的企業の様子を伝える報告書として申し分ない。特に、企業内教育・顧客教育・地域教育の面で特色を発揮している点、投資家、従業員、地域住民などのステイクホルダーに対する積極的対応は評価できる。

その一つの視点は sustainable development（持続可能な開発）である。持続可能性指標は様々な考え方に基づき開発が試みられているが、マクロ経済指標に基づく考え方に genuine saving（真の貯蓄）と呼ばれるものがある。ここでは環境費用を資本減耗のような形で考慮することに加え、教育に対する投資を持続可能性の因子に加えている。技術進歩が温暖化対策やfactor4の考え方に見られるように環境政策の根幹にある。これに消費者の質の高い消費選好パターンが対応することで、全体として持続可能性が高まると期待される。すなわち、人的資源を有効に活用し、より高い技術で生産・消費を行う点であり、これを教育が支える。これまで取り組んできた職場や地域での職業教育、環境教育は上記の意味で評価できる。

もう一つの視点は、どのような手段、形式で行うべきかという問題であろう。この答えは、現在が多様な方策が可能性を競い合っている状況と位置づけることである。環境の価値が広く認識された今、多様な環境対策は市場も含め様々な形で行われ、しかも見える形で行われている。いわば社会に内部化されながら実施されているので、相互に比較されながら、時間を経て取捨選択される過程にあると考えられる。その意味では、印刷機製造という資本財産業の特性を踏まえて行われている多様な取り組みの将来性に期待したい。

その意味で、最後に、太陽光発電にインク様の電池が開発される時代にあって、伝統的な印刷機の事業に大きな可能性が隠されていないか、ステイクホルダーの関心は高いのではないかということを付け加えたい。

高い技術とリーダーシップをダイナミックに展開されることを期待いたします。

昨年度の第三者コメントにお答えして

昨年、小野教授から頂いたメッセージの中に、「環境会計」「リスクマネジメント」「温暖化対策」に関して改善のご指摘がありました。

このうち、今回の環境会計については、「環境保全コストにおける投資額の減価償却予定額」と「環境保全効果として、環境負荷を捉えた物質量の前年比較」の2項目について、新たに集計し掲載しました。リスクマネジメントに関しては、現在取り組み中で、今期の環境・社会報告書2008では取り上げませんでした。温暖化対策については、時系列的に温室効果ガス（主にCO_2）の排出状況を掲載しました。

今後も、さらに種々の情報を把握し、開示に努めたいと考えております。まだまだ、小野教授のコメントのレベルには達しておりませんが、少しずつ改善を進めていきます。

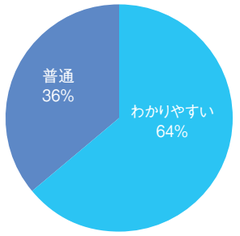
CSR推進室　和田久

読者の皆様からの反響と対応

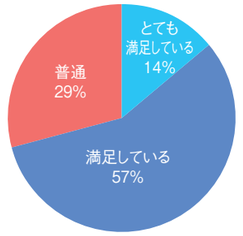
～2007年版に寄せられた読者アンケートから～

昨年版の「KOMORIコーポレーショングループ環境・社会報告書2007」に対して、たくさんの大変貴重なご意見・ご感想をお寄せいただきました。本年の企画・編集の参考にさせていただきましたことを、厚く御礼申し上げます。以下、読者の皆様からのアンケート結果を集計したものをご紹介します。

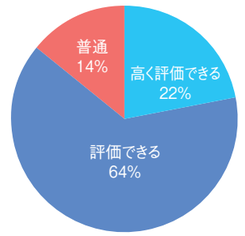
Q1:昨年度版の報告書の内容はわかりやすかったですか?



Q2:内容の充実度はいかがでしたか?



Q3:当社の環境問題への取り組み姿勢について、どのようにお感じになりましたか?



Q4:特に印象に残っている記事はございましたか?

順位	記　事	回答数
1位	社会とともに 社会貢献活動	105
2位	お客様とともに ものづくり品質向上への取り組み	97
3位	環境報告 KOMORIの環境配慮型製品	63
4位	環境報告 2006年度の環境パフォーマンス	60
5位	お客様とともに 安心・信頼のサービス体制	51

Q5:今後、当社の環境・社会への取り組みに期待することをお聞かせください。

- 「環境あっての企業」「お客様あっての企業」という御社の理念がヒシヒシと伝わってきました。今後も感動を与える経営をなされますよう期待します。
- 現在KOMORIさんで取り組んでいる環境活動をもう少し外部にアピールしてはどうでしょうか。新聞広告等を利用して。
- 原油高騰、温暖化問題の進展等職場を取り巻く環境は、厳しいものがありますが、あらゆる可能性追求を通し目標を達成するとともに、グローバルな視点での連結環境パフォーマンスの向上を期待しております。
- これからも「ISO認証取得支援」を継続し、「顧客感動企業」などを目指し、取り組んでいって欲しい。
- 環境配慮型製品開発はもちろん、環境保全活動を全国・世界ネットで展開することを期待します。

編集後記

2007年版に続き、環境・社会報告書としての第二弾の制作に携わらせていただきました。基調となる色使いやデザイン、掲載項目などは第一弾を踏襲し、報告書としてのイメージの統一感を重視しました。制作活動が始まった後、2008年5月末より世界最大の印刷関連展示会drupaがドイツで開かれ、KOMORIは製品だけではなく、特に環境に関するアピールも強力に行いました。

前回同様、英語版も用意させていただき、KOMORIとしての考えや活動内容を多くの皆様に知っていただくことを目指してきました。今後も同様な取り組みを進めてまいりますので、次回版に向けて皆様のご意見をいただければ幸いです。

販売推進部 部長
吉川武志

KOMORI
Kando：Beyond Expectations
株式会社 小森コーポレーション
〒130-8666 東京都墨田区吾妻橋 3-11-1
http://www.komori.com

資料請求は
〒130-8666　東京都墨田区吾妻橋 3-11-1
Tel:03-5608-7806　Fax:03-3624-9519

発行：2008 年 9 月
発行責任者：奥野秀尚
編集責任者：吉川武志

FSC ミックス品
FSC認証林及び管理された森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SA-COC-1442
© 1996 Forest Stewardship Council

PRINTED WITH SOY INK

この印刷物は、リサイクルに配慮して製本されています。不要になった際、回収・リサイクルに出しましょう。この印刷物は、FSC（森林認証）のミックス品と大豆油インクを使用しています。

KANKYO	J	36P	N01	1	2008.09	05K	TA